

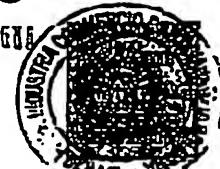
BEST AVAILABLE COPY

Registro 2/12

Protocollo

BOE 0007

OFFICIO PROVINCIALE DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGLIATO DI BOLOGNA



Copia del Verbale di deposito di Nota di Trascrizione

L'anno 2000 il giorno NOVE del mese di FEBBRAIO

alle ore 10:00 e minuti 00
 In Città ARTNA GROUP S.P.A.
 RECAPITI
 di nazionalità ITALIANA con sede in VILLA VERUCCHIO (RIMINI)
S.S. MARECCHIA n. 59 a masso mandataro ING. LUCIANO LANZONI
 effettivamente domiciliata agli effetti di legge a BOLOGNA
 Via GOITO n. 18 presso INVENTION S.P.A.

ha presentato a me sottoscritto:

1. - Nota di trascrizione, sotto forma di domanda, in dupla, riferentesi al (1) A.E. LA. BREV. PER INV. IND.LE E N. 2 DOM. DI BREV. PER INV.
2. - Lettera d'incarico - INVENTION S.P.A. - BOLOGNA - IND.LE
3. - Atto di vers. sul c/c post. n. 03463004 inviat. all'Uff. Registrazione Tessile Consorzio Generali - Roma, di L. 1.970.000, versata dall'Ufficio Post. di Bologna CENTRO in data 09/02/2000 n. 0089
4. - Atto da trascrivere, in copia conforme all'originale, in bollo, dell'atto di fusione
vers. n. 14633 redatto dall'Avv. Mauro PLESSIA, Notario in Rimini ed ivi registrato in data 22.04.1999 al n. 463;

SEGUE ELLENCO DEGLI ALLEGATI SUL RETRO . /.

Alla di <u>FUSIONE</u>	versazione N. _____
A carico di <u>ROBOFAC SISTEMI S.R.L.</u>	
	<u>S.S. MARECCHIA n. 59 - VILLA VERUCCHIO (RIMINI)</u>
A favore di <u>ARTNA GROUP S.P.A. (via ARTNA S.P.A.)</u>	
	<u>S.S. MARECCHIA n. 59 - VILLA VERUCCHIO (RIMINI)</u>
<u>N. 16 citelli di</u>	
<u>Uscita per</u> <u>INVENTIONI</u> <u>MODA</u> <u>ARREDAMENTO</u> <u>(1) INDUSTRIALE</u> <u>IL CUI ELLENCO</u>	
<u>VIENE RIPORTATO SUL RETRO . /.</u>	

La nota di cui sopra è stata da me controfirmata e bollata col timbro d'ufficio.

Copia del presente verbale è stata da me sottoscritta e consegnata alla parte interessata.

Il Depositario
F. I. MASSIMO MUSICANTI

L'UFFICIALE ROGANTE
F. I. GIULIANO BERTINI



La presente copia è conforme all'originale.

Indicare la natura e gli estremi dell'atto presentato: DIRETTORE 09/02/2000

Firma: Massimo Musicanti



MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO
DIREZIONE GENERALE PER LO SVILUPPO PRODUTTIVO E LA COMPETITIVITÀ
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE

N 01285827

Il presente brevetto viene concesso per l'invenzione oggetto della richiesta sotto specificata:

num. domanda	anno	U.P.I.C.A.	data presa domanda	classific.
000420	96	BOLOGNA	31 07 1996	865B

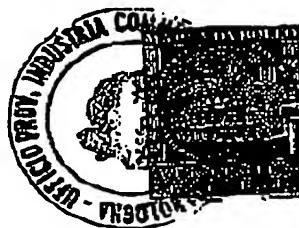
TITOLARE ROBOPAC SISTEMI SRL
 VILLA VERUCCHIO RIMINI

RAPPRESENTANTE PETERZINI PAOLO C/O BUGNION S.P.A.

INDRIZZO VIA DEI MILLE 19
 40100 BOLOGNA

TITOLO METODO ED APPARECCHIATURA PER L'AVVOLGIMENTO
 DI GRUPPI DI PRODOTTI CON UN FILM IN
 MATERIALE ESTENSIBILE

INVENTORE CERE' MAURO



Roma, 24 GIUGNO 1998

IL DIRETTORE DELLA DIV. XIX
 F.to GIOVANNA MORELLI

PER COPIA CONFORME DELL'ORIGINALE

Consegnato il 11/07/1998
 al Direttore U.P.I.C.A.

Morelli

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA
DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

MODULO A

marca
da
bollo

A. RICHIEDENTE (1)

1) Denominazione ROBOPAC SISTEMI S.r.l.

Residenza

VILLA VERUCCHIO (RN)

codice 01697060404

2) Denominazione

Residenza

codice

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.M.

cognome nome Giacomo Paolo PETERZINI

cod. fiscale 046630900131

denominazione studio di expertanza

SIGNON S.p.A.via Levi Mills

n. 137

città BELPASSO

cap 40136 MESSINA

COMMERCIO

BOLOGNA

C. DOMICILIO ELETTIVO (solo indicare)

via 1

n. 1111

città

cap 40136 (MSS)

SEGRETERIA

D. TITOLO

classe progetto (solo d/sd) 1111 gruppo/compagno 1111/1111

BREVETTO ED APPROPRIAZIONE PER IL SVILUPPO DI GRUPPI DI PRODOTTI CON UN FILO DI MATERIALE ESTENSIBILE

14000

LIRE

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: sì noDOMANDA: DATA 11/11/06

N° PROTOCOLLO

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

cognome nome

1) DELETTI1) DELETTI2) 2)

F. PREFERENZA

azione o organizzazione

tipo di priorità

numero di concessione

data di deposito

SCUOLIMENTO RISERVE

Data 11/11/06 N° Protocollo1) 1) 2) 2)

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICROBIOLOGIA, dove si trova

H. ANNOTATORI SPECIALI



DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. cc.

Doc. 1) 1111 a. pag. 12

riscontro con disegno principale, descrizione e richiezzimento (obbligatorio 1 esemplare)

Doc. 2) 1111 a. inv. 001

disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)

Doc. 3) 1111

lettera d'incarico, glosso o riferimento preziosa generale

Doc. 4) 1111

designazione inventore

Doc. 5) 1111

documenti di priorità con traduzione in italiano

Doc. 6) 1111

autorizzazione a uso di concessione

Doc. 7)

indirizzo completo del richiedente

8) indirizzo di versamento, quale Iva

obbligatorio

COMPILATO IL 31/03/2006FIRMA DEL RICHIEDENTE/IN per procura firmo il MandatarioCONTINUA SU/NO NOFirma Giacomo Paolo PETERZINIDEL PRESENTE ATTO SI RICHIENDE COPIA AUTENTICA SU/NO NO

SCUOLIMENTO RISERVE
Data <u>11/11/06</u> N° Protocollo
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
conferma singola priorità
<input type="checkbox"/>

UFFICIO PROVINCIALE IND. COMM. ART. DI BOLOGNA

codice 07

VERSATELLA DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA RO96A 000420

Reg.A

L'anno di versamento 2006il giorno 11il mese di LUGLIOL'anno di versamento 2006il giorno 11il mese di LUGLIO

00 fogli aggiuntivi per la continuazione del brevetto sopra riportato

ANNOTATORI VARI DEL UFFICIO PROVINCIALE BOLOGNA

285 U.A.

IL DEPOSITANTE



L'UFFICIALE EDICANTE

PROSPETTO A

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA REG. A
NUMERO BREVETTO DATA DI DEPOSITO
DATA DI RILASCIO

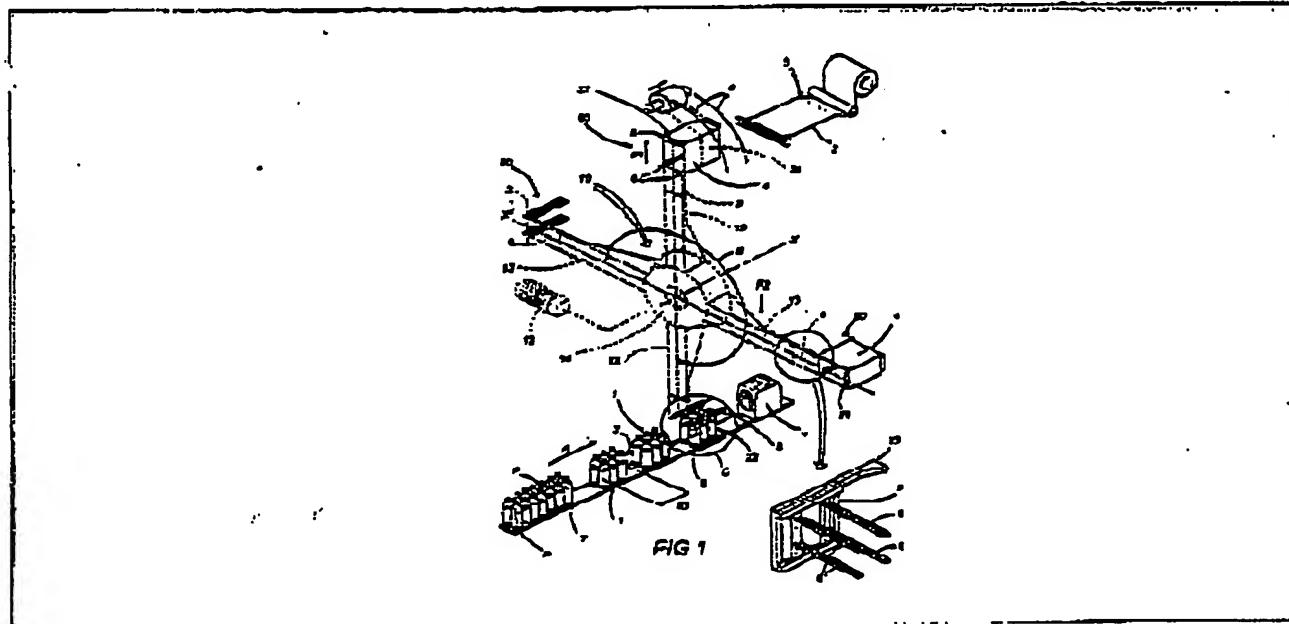
D. TITOLO

RETRO ED APPARECCHIATURA PER L'AVVOLGIMENTO DI GRUPPI DI PRODOTTI CON UN FILM IN MATERIALE ESTENSIBILE.

L. RIASSUNTO

Un metodo per l'avvolgimento di gruppi (1) di prodotti (P), in avanzamento lungo una linea (A), prevede di definire uno spezzzone tubolare (4) di film in materiale estensibile in una stazione (5) di alimentazione dello stesso film, ed una espansione elastica trasversale dello stesso spezzzone ad opera di una pluralità di aste (6); la configurazione dello spezzzone viene così variata da una dimensione di minima sezione trasversale ad una sezione trasversale superiore ad un fronte (3) presentato dai gruppi (1) di prodotti (P); le aste (6) vengono poi mosse per posizionare lo spezzzone (4) in corrispondenza della linea (A) di avanzamento per permettere il passaggio di un singolo gruppo (1) di prodotti all'interno dello spezzzone tubolare (4) espanso; quest'ultimo viene poi rilasciato dalle aste (6), in fase con l'avanzamento del gruppo (1) di prodotti, per definire l'avvolgimento dei prodotti medesimi a seguito del riconfinamento elastico dello spezzzone (4). (FIG. 1)

M. DISEGNO



Geom. Paolo PEDERZINI
ALBO - prot. n. 177

61/PP/LL/VB
R0253.12.IT.11Geom. Paolo Pedezini
Albo Prot. - N. 177

DESCRIZIONE

annessa a domanda di brevetto per INVENZIONE INDUSTRIALE dal titolo:

METODO ED APPARECCHIATURA PER L'AVVOLGIMENTO DI GRUPPI DI PRODOTTI CON UN FILM IN MATERIALE ESTENSIBILE.

a nome: **ROBOPAC SISTEMI S.r.l.**, di nazionalità italiana, con sede a Villa Verucchio (RN), Strada Statale Marecchia, 39.

Inventore Designato: *Sig. Mauro CERE'*.

Il Mandatario: Geom. Paolo PEDERZINI c/o BUGNION S.p.A., Via dei Mille, 19 - 40121 Bologna.

Depositata il al N.

Il presente trovato concerne un metodo ed una apparecchiatura per l'avvolgimento di gruppi di prodotti, quali bottiglie a differenti basi, circolare, quadrata, rettangolare, oppure anche contenitori in materiale metallico e di forma parallelepipedo, il tutto con un film in materiale estensibile.

Attualmente nel campo tecnico inerente le linee produttive in cui si prevede l'avvolgimento di gruppi di bottiglie in materiale plastico (ovviamente si farà riferimento d'ora in poi a tale prodotto, pur essendo la soluzione applicabile ad altri tipi di prodotti o contenitori), viene utilizzato, quale elemento di imballo od avvolgimento finale delle stesse bottiglie, un foglio di materiale plastico con caratteristiche di termoretraibilità.

Queste linee prevedono, sostanzialmente, un tappeto trasportatore sopra al quale sono disposte file affiancate di bottiglie in avanzamento verso una prima stazione che provvede, tramite appositi dispositivi, a condiziona-

61/PP/LL/VB
R3253.12.11.11Uomo. Paolo Federzoni
Albo Pro. - N. 177

re, ovvero a suddividere, le bottiglie in gruppi predefiniti e destinati all'imballo finale. Tali gruppi di prodotti vengono fatti avanzare verso una seconda stazione che alimenta un foglio di film plastico (con caratteristica di termoretraibilità) sul piano di avanzamento in modo che il capo dello stesso foglio venga intercettato dalle basi del gruppo di prodotti avanzante sul piano. L'avanzamento del gruppo di prodotti determina quindi lo svolgimento del foglio per un certo tratto predefinito, dopodiché la coda del foglio viene sollevata da appositi mezzi e trasportata al disopra del tappeto trasportatore in modo da avvolgere completamente il gruppo di prodotti. Questa spiegazione di macchina avvolgitrice è stata data a titolo esplicativo, potendo le fasi di avvolgimento essere realizzate con diverse procedure dipendenti dalle caratteristiche delle macchine utilizzate allo scopo.

A questo punto il gruppo di prodotti viene fatto entrare in un forno di riscaldamento che permette al foglio di film di aderire, grazie alle proprie caratteristiche di termoretraibilità, sui prodotti così da definire una confezione stabile dei prodotti medesimi.

Queste linee però, in taluni casi e per alcuni prodotti, possono risultare molto costose per il produttore, in quanto la linea stessa comporta più gruppi di lavoro, quali i mezzi di selezione del prodotto (specie quelli in continuo), di alimentazione film e di riscaldamento; tutti mezzi che necessitano inoltre di un elevato numero di dispositivi di controllo e di elementi accessori. Oltre a ciò vi è da considerare l'elevato costo delle bobine di film termoretraibile, senza considerare poi il caso limite di prodotti che non possono essere sottoposti a riscaldamento oltre certi limiti di temperatura e per i quali non è possibile adottare soluzioni utilizzanti avvolgimenti termoretraibili.

61/PPILL/VB
R3153.12.XT.11Grem. Photo Peterzini
Albo Prot. - N. 177

A tale scopo la Richiedente ha pensato e realizzato una metodologia ed una apparecchiatura che realizzi tale metodo, con la quale sia possibile ottenere un imballaggio dei suddetti prodotti per il tramite di un film in materiale estensibile attraverso una semplificazione delle operazioni di avvolgimento stesso e riducendo di fatto le stazioni necessarie per tale lavorazione in modo da rendere la lavorazione estremamente semplice ed economica.

Le caratteristiche tecniche della soluzione in oggetto ed i relativi vantaggi risulteranno maggiormente evidenti nella descrizione dettagliata che segue, di sue possibili forme di attuazione e realizzazione, non limitative, tutte basate sul medesimo concetto innovativo ed illustrate nei disegni allegati, in cui:

- la figura 1 illustra le varie fasi di attuazione del metodo per l'avvolgimento di gruppi di prodotti oggetto del presente trovato, la figura riporta le fasi in una vista prospettica schematica con alcune parti asportate per meglio evidenziarne altre;
- la figura 2 illustra una delle stazioni facenti parte dell'apparecchiatura attuante il metodo oggetto del presente trovato, la figura riporta una vista prospettica di una stazione di alimentazione di film;
- la figura 3 illustra un particolare B ingrandito di cui alla figura 2 in una vista laterale con alcune parti asportate per meglio evidenziarne altre;
- la figura 4 illustra un particolare C ingrandito di cui alla figura 1, e più precisamente una zona di un piano di trasporto di gruppi di prodotti; la figura riporta una vista laterale schematica con alcune parti asportate per meglio evidenziarne altre.

61/PP/LL/VB
R32S3.12.FT.11Geom. Paolo Pedrazzini
Albo Prot. - N. 177

Conformemente alle figure dei disegni allegati, e con particolare riferimento alla figura 1, il metodo in oggetto viene attuato per ottenere l'avvolgimento di gruppi 1 di prodotti P con un film 2 di materiale estensibile, prodotti che nel caso illustrato, ed a puro titolo esemplificativo, sono materializzati da bottiglie P; il metodo è ovviamente applicabile anche ad altre tipologie di prodotti (quali contenitori metallici di forma parallelepipedica, circolare, ecc.). In sostanza il metodo in oggetto prevede la definizione di uno spezzone tubolare di film estensibile che viene calzato su un dispositivo dilatatore disposto al di fuori di una linea di alimentazione dei prodotti; questo dispositivo viene poi portato in corrispondenza della linea, con il film allargato, a ricevimento di un gruppo di prodotti che vengono inseriti all'interno dello stesso. Infine, lo spezzone viene rilasciato dal dispositivo dilatatore ad avvolgere il gruppo ed a serrarlo, grazie al ritorno elastico del film stesso.

Sempre osservando la figura 1, i prodotti P sono disposti lungo una linea di avanzamento A orizzontale, l'uno di seguito all'altro, ed a file affiancate, fino a raggiungere una stazione di selezione in gruppi 1, degli stessi prodotti, predeterminati in numero (qui non illustrata perché di tipo noto e non facente parte del trovato). Così configurati i gruppi 1 di prodotti P presentano un fronte 3 ed un ingombro longitudinale 1D prima della fase di avvolgimento.

Partendo da questa configurazione dei gruppi 1, si ha una successione di fasi, visibili chiaramente in figura 1, per l'avvolgimento degli stessi prodotti che prevede inizialmente la definizione di uno spezzone 4 tubolare di film 2 in materiale estensibile (ad esempio un film comunemente denominato "stretch wood", con spessore ad esempio di 40 μ) in una stazione 5 di ali-

61/PPALL/VB
R3233.12.1T.11Geom. Paolo Pedrazzini
Albo Prot. - N. 177

mentazione dello stesso film, con contemporanea disposizione dello spezzone 4 su una pluralità di aste 6 che formano una stazione 60 facente parte di una pluralità di stazioni operative (descritte meglio in seguito).

Le aste 6 sono posizionate affiancate l'una all'altra e sono espandibili, in tale posizione relativa, tra una configurazione di minima espansione (nella quale le aste sono di fatto ravvicinate e pronte ad accogliere lo spezzone di film), ad una posizione di massima espansione nella quale le stesse sono relativamente distanziate.

La disposizione dello spezzone 4 sulle aste 6 può avvenire tramite inserimento o calzata del film 2 sulle medesime aste, per traslazione dello stesso film dalla stazione 5 alle aste 6, oppure tramite un avvolgimento di una porzione di film 2, srotolato da una bobina continua, attorno alle aste 6. Nel primo caso sopra citato, lo spezzone 4 tubolare di film è ricavato da un film 2 continuo esso stesso tubolare (vedi figure 1 e 2) che viene inserito sulle aste 6 per poi essere tagliato a misura, ovvero per definirne uno sviluppo in lunghezza proporzionato al suddetto ingombro longitudinale ID del gruppo 1 di prodotti P. Nel secondo caso (illustrato in linea discontinua in figura 1) lo spezzone 4 tubolare è ricavato da un film 2c continuo in bobina che viene avvolto attorno alle aste 6 (vedi frecce F) e successivamente tagliato e saldato per poter ottenere sia la sezione tubolare del film 2c, sia uno sviluppo proporzionato all'ingombro longitudinale ID del gruppo 1 di prodotti P.

Successivamente alla disposizione dello spezzone 4 tubolare di film 2 sulle aste 6, viene eseguita una estensione elastica trasversale dello spezzone 4 attraverso una movimentazione delle aste 6 (vedi freccia F1 di figura 1) in grado di variare la configurazione dello stesso spezzone da una dimensione

61/PP/LL/VB
R3253.12.RT.1)Geom. Paolo Federzoni
Albo Prot. - N. 177

di minima sezione trasversale ad una sezione trasversale almeno superiore al suddetto fronte 3 presentato dai gruppi 1 di prodotti P.

Successivamente, o in contemporanea con la fase di estensione dello spezzzone 4, è prevista la movimentazione delle aste 6 (vedi freccia F2 di figura 1) per poter posizionare lo spezzzone 4, così allargato, in corrispondenza della suddetta linea di avanzamento A. Il posizionamento dello spezzzone 4 è tale da permettere il passaggio di un singolo gruppo 1 di prodotti P all'interno dello spezzzone tubolare medesimo, il quale viene poi rilasciato dalla pluralità di aste 6, in fase con l'avanzamento del gruppo 1 di prodotti P, per poter ottenere l'avvolgimento dei prodotti medesimi ad opera di un ritorno elastico dello spezzzone 4 tubolare che così aderisce stabilmente sui prodotti P, avvolgendoli e compatandoli.

Nel caso illustrato in figura 1, la movimentazione dello spezzzone 4 tubolare è effettuata attraverso una rotazione delle aste 6 attorno ad un asse X parallelo alla suddetta linea di avanzamento A ed esterno alle aste stesse. Nel caso illustrato, la rotazione effettuata dalle aste 6 (per poter andare dalla stazione di alimentazione 5 fino ad intercettare la linea di avanzamento A) è pari ad un angolo a piatto.

Nel caso sopra descritto, in cui il film 2 continuo a sezione tubolare viene inserito sulla pluralità di aste 6, può essere realizzata anche una estensione (stretching) longitudinale dello spezzzone 4 per il tramite delle stesse aste, in modo da realizzare lunghezze diverse dallo spezzzone in funzione del suddetto ingombro longitudinale ID del gruppo 1 di prodotti P o del numero di prodotti costituenti ciascun gruppo 1.

L'apparecchiatura con la quale si realizza il metodo ora descritto pre-

61/PBLL/VB
R3253.12.JT.11Cosen. Paolo Petecchi
Albo Prot. - N. 177

vede (vedi sempre figura 1) un piano di trasporto 7, orizzontale, dei gruppi 1 di prodotti P equidistanziati l'uno dall'altro (tramite la suddetta stazione di selezione) ed avanzanti secondo la linea di avanzamento A.

5 In una zona non interferente con il nastro di trasporto 7 è disposta la suddetta stazione 5 di alimentazione del film 2, la quale stazione si compone di mezzi 8 di preformatura dello spezzone 4 che dispongono lo spezzone medesimo sulla pluralità di aste 6.

10 Come più chiaramente visibile nelle figure 2 e 3, la stazione 5 di alimentazione è composta da un rullo 15 continuo di film 2 a sezione tubolare alimentabile, con la propria estremità libera, ad una sagoma 16 conformata a cunco ed in grado di dilatare la sezione tubolare del film 2.

15 Sull'estremità libera della sagoma 16 a sezione maggiore, sono disposti i suddetti mezzi 8 di preformatura dello spezzone 4, i quali sono costituiti da una prima coppia di rulli 17 motorizzati, tra loro paralleli, supportati alle estremità dalla struttura della macchina (qui non illustrata). Questi rulli 17 sono disposti da bande opposte alla sagoma 16 a cunco ed in appoggio ruotabile, ognuno, su una seconda coppia 18, 19 di rulli folli, disposti affiancati tra loro, così da definire, con lo stesso primo rullo 17, una zona di passaggio e ritegno per il tratto rettilineo del film 2 tubolare sotteso.

20 Il ritegno del film 2 nella zona di passaggio è dato dalla struttura dei rulli che prevedono (vedi sempre figura 3) le seconde coppie di rulli 18 e 19 presentanti una distanza D delle proprie generatrici esterne maggiore della distanza D1 presentata dalla generatrice interna della prima coppia di rulli 17.

25 Le seconde coppie 18, 19 di rulli sono tra loro unite alle rispettive

61/PPILL/VR
R3253.12.1f.11Geom. Paolo Pedrazzini
Albo Prot. - N. 177

estremità libere da un raccordo rigido 20 arcuato che permetterà così, oltre alla connessione delle seconde coppie di rulli 18 e 19, di fungere anche da carter di supporto per il corretto passaggio delle zone esterne di raccordo del film 2 tubolare.

5 In figura 3 sono indicati con 30 dei mezzi di taglio del film 2; questi risultano disposti in prossimità della zona di uscita del film 2 tubolare dai primi e secondi rulli 17, 18 e 19. In figura 4 tali mezzi 30 sono materializzati con semplici lame di taglio 31

10 La pluralità di aste 6 (vedi ancora figura 1) materializzano un terminale 9 di una stazione 10 di movimentazione e posizionamento dello spezzone 4 in corrispondenza di un vano 11 realizzato sul piano di trasporto 7: in tal modo le stesse aste definiscono virtualmente una parte del piano medesimo e permettono il passaggio di un relativo gruppo 1 di prodotti P all'interno dello spezzone 4 tubolare.

15 Questa stazione 10 di movimentazione e posizionamento può essere composta da una pluralità di bracci 13 supportanti a sbalzo corrispondenti terminali 9. Ognuno di questi bracci 13 è radialmente unito, ad una rispettiva estremità libera, ad un anello o flangia 14 motorizzato, ruotabile attorno al suddetto asse X parallelo alla linea di avanzamento A, per poter portare i terminali 9 almeno dalla stazione 5 di alimentazione fissa al vano 11 secondo la suddetta rotazione di almeno un angolo α che in figura è pari a 180° .
20 In pratica la stazione 10 materializza un gruppo "revolver" che permette di avere sempre un terminale 9 in corrispondenza della stazione 5 di alimentazione e contemporaneamente un altro terminale 9 sul piano di trasporto 7.
25 Nel caso illustrato in figura 1, ed a puro titolo esemplificativo, sono illustrati

61/PY7LVB
23257.12.11.11Cogn. Paolo Pedrazzini
Albo Proc. N 177

quattro terminali 9 come composizione della stazione 10 di movimentazione, ma è ovvio che il numero e la disposizione può essere variata in funzione delle esigenze della linea produttiva.

5 Come illustrato nelle figure 1, 3 e 4, ogni asta 6 è costituita da un nastro chiuso ad anello su una coppia di pulegge 21, mentre il terminale 9 è composto da coppie affiancate di questi nastri 6 mobili in allontanamento ed avvicinamento reciproco secondo assi verticali Z ed orizzontali X' in modo da variare la sezione trasversale dello spezzone 4 tubolare di film 2.

10 Questi nastri 6 sono motorizzati attraverso dei mezzi 12 di movimentazione (non pienamente illustrati) disposti sulla stazione 10 di movimentazione e posizionamento, e con i quali è possibile ottenere sia l'inserimento dello spezzone 4 sui medesimi nastri quando questi risultano in prossimità della stazione di alimentazione 5 (vedi freccia F5 di figura 3), sia il rilascio dello spezzone 4 tubolare, in fase con il piano di trasporto 7, per poter avvolgere il gruppo 1 di prodotti P (vedi frecce F6 di figura 4).

15 L'eventuale possibilità di variare la velocità dei nastri 6 permette di ottenere, se necessario, anche la suddetta estensione elastica longitudinale del film 2: questo può essere effettuato differenziando la velocità di alimentazione dei rulli 17 (più bassa) e la velocità di presa del film 2 da parte dei nastri 6 (più alta).

20 Osservando la figura 1, all'interno dello spezzone tubolare 4 già inserito sui nastri 6 è innestabile un piano rigido 22 che definisce un tratto di unione del piano di trasporto 7, e con il quale è possibile coprire il vano 11 durante il passaggio del gruppo 1 di bottiglie all'interno del relativo spezzone 4 tubolare. Il piano rigido 22 può essere inserito subito dopo l'estensione

61/PPM/1/VB
83259.12.11.11Geom. Paolo Pedrazzini
Albo Prot. N. 177

elastica trasversale dello spezzone 4 da parte delle aste 6 e prelevato, da una apposito dispositivo (qui non illustrato) previsto sull'apparecchiatura, dopo che lo spezzone 4 è rilasciato dalle aste 6 sul gruppo 1 di prodotti P.

Nella figura 4 è illustrata una soluzione alternativa al suddetto piano rigido 22. In questo caso è il piano di trasporto 7 che risulta provvisto di un tratto mobile 23 che viene inserito (vedi freccia F4) all'interno dello spezzone tubolare 4, quando i nastri 6 con lo spezzone medesimo arrivano in corrispondenza del vano 11, per poi essere ritirato quando il gruppo 1 di prodotti P ha già oltrepassato i nastri 6 ed è avvolto dallo spezzone 4 rilasciato dai nastri medesimi, ed i nastri 6 devono allontanarsi dal piano di trasporto 7.

Sempre in figura 4 è possibile osservare come, sia il tratto mobile 23 che la parte di piano di trasporto 7 disposta a valle del vano 11, presentino le rispettive estremità contraffacciate sagomate in modo da definire un canale di passaggio per la parte inferiore dello spezzone 4 tubolare durante la fase di rilascio dello spezzone medesimo.

Tale metodo e la relativa apparecchiatura quindi raggiungono gli scopi prefissati attraverso un sistema di avvolgimento estremamente rapido e sicuro grazie sia all'utilizzo di uno spezzone tubolare estensibile di film, sia alla particolare struttura delle aste che permettono un veloce adeguamento dello spezzone al gruppo di prodotti, rendendo quindi metodo ed apparecchiatura estremamente versatili nell'avvolgimento di diversi gruppi di prodotti, ed anche per quei prodotti che precedentemente non potevano essere avvolti con film con caratteristiche di termoretraibilità.

La particolare struttura a "revolver" che definisce la stazione di movimentazione delle aste permette inoltre di mantenere l'ingombro dell'apparec-

61/PP/IL/VB
R3253.12.IL.11

Geom. Paolo Pedrazzini
Albo Prot. - N. 177

chiatura estremamente ridotto.

Oltre a ciò vi è da considerare che una tale apparecchiatura rende estremamente più economico l'avvolgimento dei gruppi rispetto alle soluzioni che utilizzano film termoretraibile più costoso rispetto ad un film con caratteristiche di estensibilità ed oltretutto necessitanti tunnel di riscaldamento.

Il trovato così concepito è suscettibile di numerose modifiche e varianti, tutte rientranti nell'ambito del concetto inventivo. Inoltre, tutti i dettagli possono essere sostituiti da elementi tecnicamente equivalenti.

61/PULL/VA
K3253.1211.11Grau. Paolo Pedrazzini
Albo Prot. - N. 177

RIVENDICAZIONI

1. Metodo per l'avvolgimento di gruppi (1) di prodotti (P) con un film (2) di materiale estensibile, gruppi (1) di prodotti disposti lungo una linea (A) di avanzamento orizzontale e presentanti un fronte (3) ed un ingombro longitudinale (ID), caratterizzato dal fatto di prevedere le seguenti fasi in successione:
 - a) definizione di uno spezzzone tubolare (4) di film in materiale estensibile in una stazione (5) di alimentazione dello stesso film, disposta in una zona non interferente con detta linea (A) di avanzamento, con contemporanea disposizione dello stesso spezzzone su una pluralità di aste (6), ad avvolgimento delle stesse, formanti una (60) di una pluralità di stazioni operative;
 - b) estensione elastica trasversale di detto spezzzone (4) per il tramite di detta pluralità di aste (6) in grado almeno di variare la configurazione dello stesso spezzzone da una dimensione di minima sezione trasversale ad una sezione trasversale almeno superiore al detto fronte (3) presentato da detti gruppi (1) di prodotti (P);
 - c) movimentazione di detta pluralità di aste (6) in modo da posizionare detto spezzzone (4), in configurazione di massima estensione trasversale, in corrispondenza di detta linea (A) di avanzamento e così da permettere il passaggio di un singolo detto gruppo (1) di prodotti all'interno del detto spezzzone tubolare (4), e
 - d) rilascio di detto spezzzone tubolare (4) di film da detta pluralità di aste (6), in fase con l'avanzamento di detto gruppo (1) di prodotti (P), ed in modo da ottenere l'avvolgimento dei prodotti medesimi ad opera di un rinnovimento elastico del detto spezzzone (4).

61/PP/LL/VB
R3233.12.II.11Uscita. Paolo Pedrazzini
Albo Prot. - N. 177

2. Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto spezzone (4) tubolare di film è ricavato da un film (2) continuo a sezione tubolare inserito su detta pluralità di aste (6) in corrispondenza di detta fase a), e tagliato precedentemente a detta fase b) così da definire uno sviluppo longitudinale proporzionato a detto ingombro longitudinale (ID) di detto gruppo (1) di prodotti (P).

5 3. Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto spezzone (4) tubolare è ricavato da un film (2c) continuo avvolto attorno a detta pluralità di aste (6) e successivamente tagliato e saldato così da definire il detto spezzone (4) a sezione tubolare con sviluppo proporzionato a detto ingombro longitudinale (ID) di detto gruppo (1) di prodotti (P).

10 4. Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che tra detta fase a) e detta fase b) è previsto altresì una estensione elastica longitudinale di detto spezzone (4) tubolare per il tramite di detta pluralità di aste (6) ed in modo da realizzare una lunghezza dello stesso spezzone proporzionata a detto ingombro longitudinale (ID) di detto gruppo (1) di prodotti (P).

15 5. Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detta fase c) di movimentazione di detto spezzone (4) da detta stazione di alimentazione a detta linea di avanzamento è effettuata attraverso una rotazione di detta pluralità di aste (6) attorno ad un asse (X) non contenente le stesse e sostanzialmente parallelo a detta linea (A) di avanzamento.

20 6. Metodo secondo la rivendicazione 5, caratterizzato dal fatto che detta pluralità di aste (6) viene ruotata di almeno un angolo (α) pari sostanzialmente ad un angolo piatto.

25 7. Apparecchiatura per l'avvolgimento di gruppi di prodotti con un film

61/PP/LL/VB
RS259 12.II.11Genn. Paolo Pedrazzi
Albo Prot. - N. 177

(2) di materiale estensibile, gruppi (1) di prodotti (P) presentanti un fronte (3) di avanzamento ed un ingombro longitudinale (ID) predefinito, caratterizzata dal fatto di prevedere, in prossimità di un piano di trasporto (7) orizzontale di gruppi (1) di prodotti (P), equidistanziati l'uno dall'altro, ed avanzanti secondo una linea di avanzamento (A):

5 - una stazione (5) di alimentazione di uno spezzone tubolare (4) di film composta da mezzi (8) di preformatura di detto spezzone (4) atti a permettere una disposizione dello spezzone a sezione tubolare su una pluralità di aste (6) definienti uno di una pluralità di terminali (9) di cui è composta

10 - una stazione (10) di movimentazione e posizionamento di detto spezzone (4) in corrispondenza di un vano (11) realizzato su detto piano di trasporto (7) in modo da definire una parte di esso e così da permettere il passaggio di un relativo detto gruppo (1) di prodotti (P) all'interno di detto spezzone (4) tubolare;

15 - dei mezzi (12) di movimentazione agenti su detta pluralità di aste (6), disposti su detta stazione (10) di movimentazione e posizionamento, ed atti a permettere un rilascio di detto spezzone (4) tubolare, in fase con detto piano di trasporto (7), in modo da realizzare l'avvolgimento di detto gruppo (1) di prodotti (P) con detto spezzone (4) tubolare di film.

20 8. Apparecchiatura secondo la rivendicazione 7, caratterizzata dal fatto che detta stazione (10) di movimentazione e posizionamento è composta da una pluralità di bracci (13) supportanti, a sbalzo, corrispondenti detti terminali (9); detti bracci (13) essendo radialmente solidali, ad una rispettiva estremità libera, ad un anello (14) motorizzato ruotabile attorno ad un asse (X) sostanzialmente parallelo a detta linea di avanzamento (A), e così da

61/PP/LL/VB
R32S3.12IT.11Genn. Paolo Pedrazzini
Albo Prot. - N. 177

permettere una movimentazione di ogni detto terminalc (9) almeno da detta stazione (5) di alimentazione a detto vano (11).

9. Apparecchiatura secondo la rivendicazione 7, caratterizzata dal fatto che detta stazione (5) di alimentazione è composta da un rullo (15) continuo di film (2) a sezione tubolare alimentabile, con la propria estremità libera, ad una sagoma (16) conformata a cuneo in grado di dilatare la sezione di detto film (2); sull'estremità libera di detta sagoma (16) a cuneo, a sezione maggiore, essendo previsti detti mezzi (8) di preformatura di detto spezzzone (4) costituiti da una prima coppia di rulli (17) motorizzati, disposti da bande opposte a detta sagoma (16) a cuneo ed in appoggio ruotabile, ognuno, con una seconda coppia (18, 19) di rulli folli disposti affiancati tra loro così da definire, con il detto primo rullo (17), una corrispondente zona di passaggio e ritegno per il tratto rettilineo sotteso di detto film (2) tubolare.

10. Apparecchiatura secondo la rivendicazione 9, caratterizzata dal fatto che ogni detta seconda coppia (18, 19) di rulli presenta una distanza (D) tra le proprie generatrici esterne maggiore della distanza (D1) presentata dalle generatrici interne della detta prima coppia di rulli (17) così da permettere il ritegno di una porzione di detto film (2) all'interno di detta zona di passaggio per lo stesso film.

11. Apparecchiatura secondo la rivendicazione 9, caratterizzata dal fatto che le dette seconde coppie (18, 19) di rulli sono tra loro unite alle rispettive estremità da un raccordo rigido (20) arcuato atto a permettere il supporto ed il passaggio delle zone esterne di raccordo di detto film (2) tubolare.

12. Apparecchiatura secondo la rivendicazione 7, caratterizzata dal fatto che ogni detta asta (6) è costituita da un nastro chiuso ad anello su una cop-

61/PP/11/VB
R3253.12.II.11

Geom. Paolo Pedezini
Albo Prot. - N. 177

pia di pulegge (21); detti nastri (6) essendo disposti a coppie affiancate e parallele e risultando mobili in allontanamento ed avvicinamento reciproco secondo assi verticali (Z) ed orizzontali (X') in modo da variare la sezione di passaggio di detto spezzone (4) di film tubolare.

5 13. Apparecchiatura secondo la rivendicazione 7, caratterizzata dal fatto che all'interno del detto spezzone (4) tubolare disposta su detta pluralità di aste (6) è innestabile, in corrispondenza di detta movimentazione della stessa pluralità di aste tra detta stazione (5) di alimentazione e detto piano di trasporto (7), un piano rigido (22) definente un tratto di unione di detto piano di trasporto (7) in corrispondenza del detto vano (11).

10 14. Apparecchiatura secondo la rivendicazione 7, caratterizzata dal fatto che detto piano di trasporto (7) è previsto di un tratto mobile (23) atto ad essere inserito all'interno di detto spezzone tubolare (4), in corrispondenza del posizionamento dello stesso spezzone in detto vano (11), e rispettivamente ad essere ritratto in corrispondenza del passaggio di detto gruppo (1) di prodotti (P) all'interno del detto spezzone tubolare (4).

15 15. Metodo secondo le rivendicazioni da 1 a 6 e apparecchiatura secondo le rivendicazioni da 7 a 14 e secondo quanto descritto ed illustrato con riferimento alle figure degli uniti disegni e per gli accennati scopi.

20 Bologna, 31.07.1996

In fede

Il Mandatario

Geom. Paolo PEDERZINI

ALBO Prot. N. 177

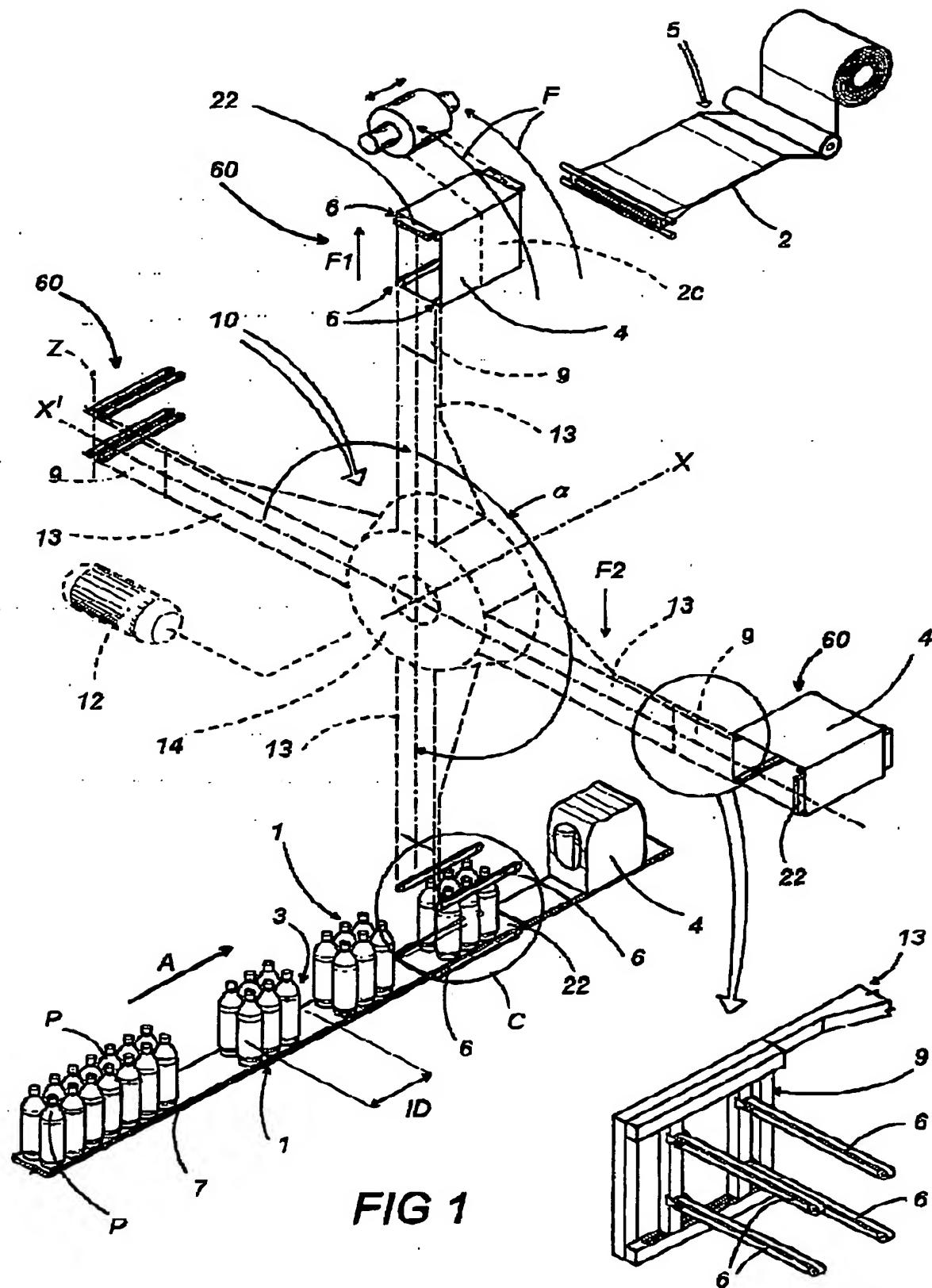


FIG 2

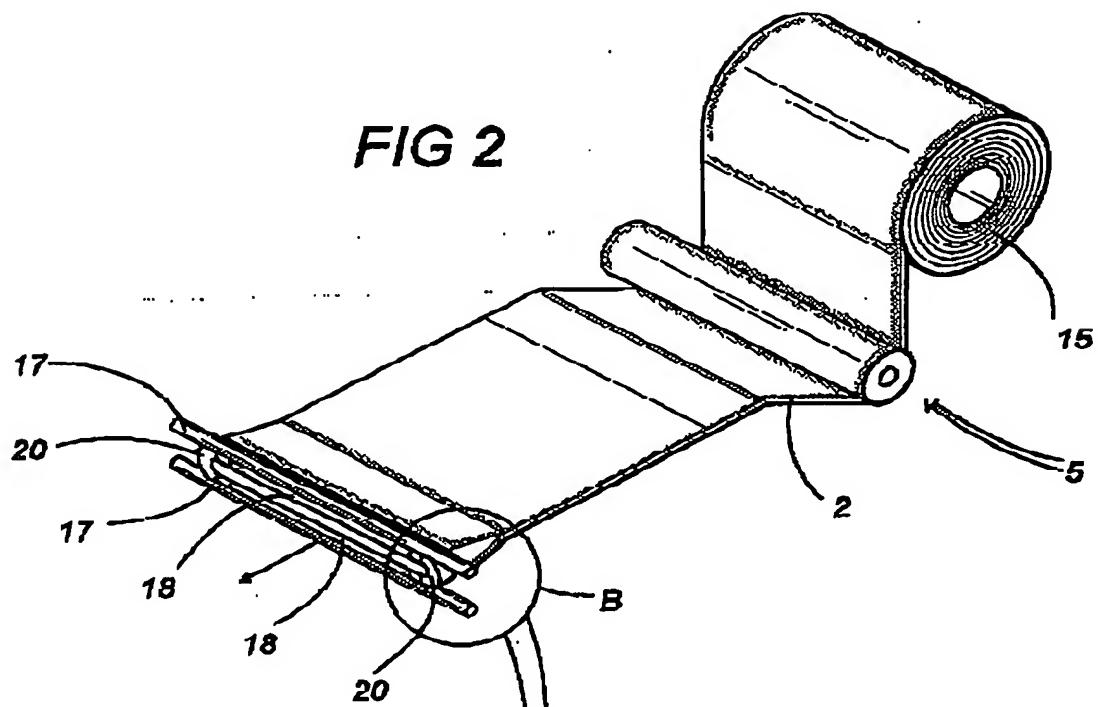
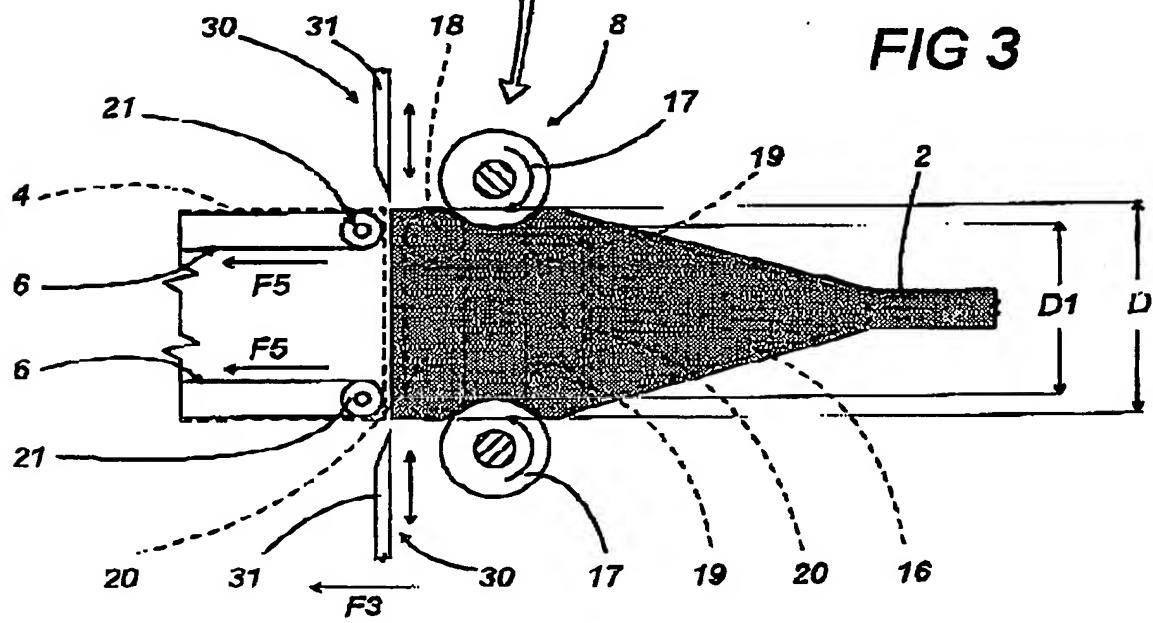


FIG 3



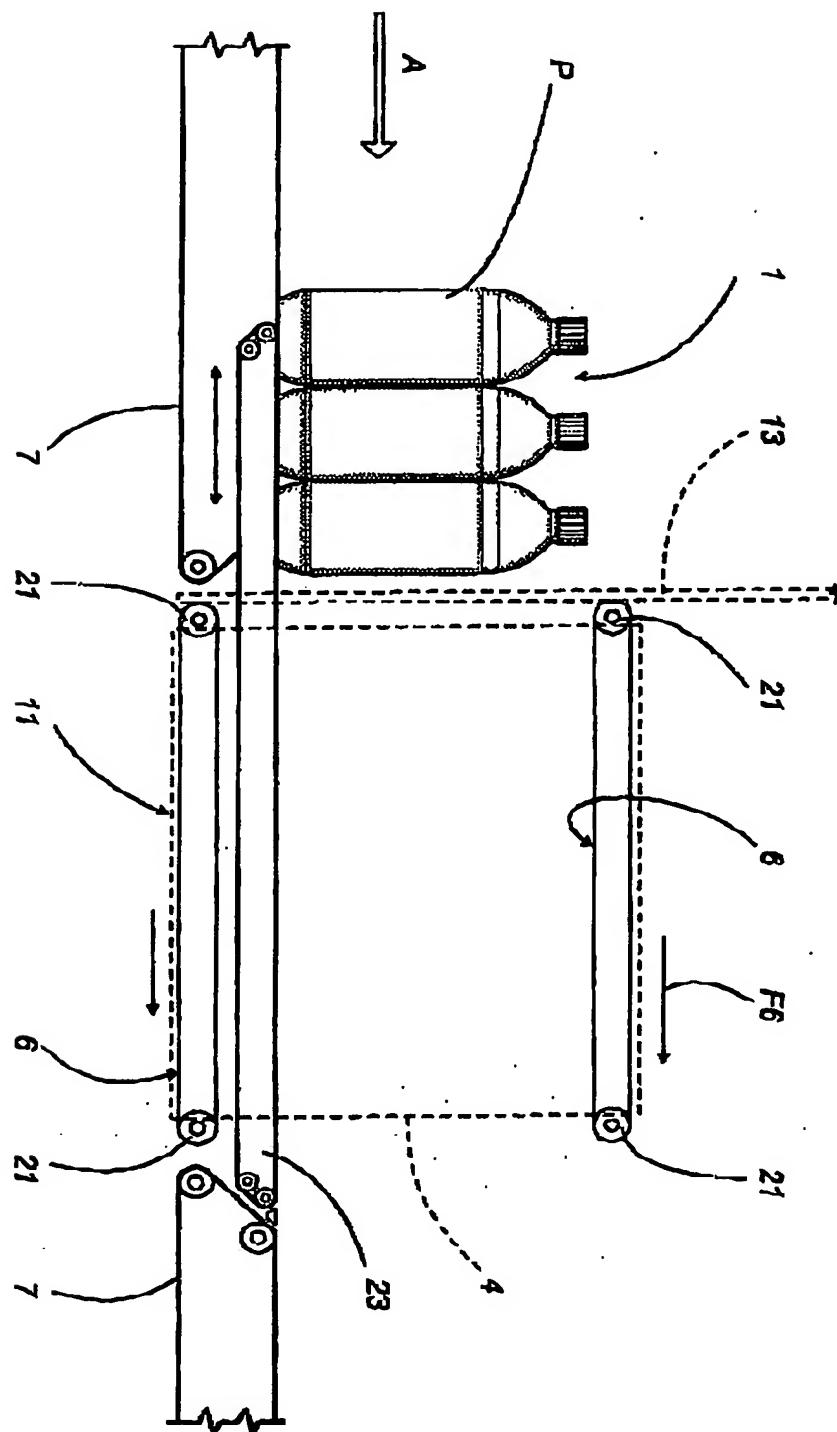


FIG 4

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER: _____**

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.